

%_N_FUSSTEIL_SP2_POS1_MPF

;\$PATH=/_N_WKS_DIR/_N_VDW_01_WPD

P	N5 FUSSTEIL_SP2_POS1	Nullpktv. 1 G54
	Programmkopf Nullpunktverschiebung Maßeinheit für gesamtes Programm Rohteil: Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 1 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Eckpunkt 2 Werkzeugachse Rückzugsebene Sicherheitsabstand Bearbeitungsdrehsinn: Rückzug Pos.-muster:	: NPV 1 G54 : mm : : X0 = -19.000 abs : Y0 = -16.250 abs : Z0 = 0.000 abs : X1 = 19.000 : Y1 = 16.250 : Z1 = -34.000 : Z : RP = 20.000 abs : SC = 2.000 ink : Gleichlauf : auf RP
	N10 Zentrieren	T="BNF_4mm" F150/min S3000U Z1=2ink
	Zentrieren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Durchmesser/Spitze Tiefe bezogen auf Z0 Verweilzeit in Sekunden	: T = "BNF_4mm" D1 : F = 150.000 mm/min : S = 3000 U/min : Spitze : Z1 = 2.000 ink : DT = 0.000 s
	N15 Tiefbohren	T="BOHRER_8.5mm" F240/min S1250U Z1=31ink
	Tiefbohren Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Entspanen/Spänebrechen Schaft/Spitze Tiefe bezogen auf Z0 maximale Zustellung Prozentsatz für jede weitere Zustellung Vorhalteabstand: manuell/automatisch Verweilzeit in Sekunden	: T = "BOHRER_8.5mm" D1 : F = 240.000 mm/min : S = 1250 U/min : Entspanen : Schaft : Z1 = 31.000 ink : D = 5.000 : DF = 100.000 % : V3 = automatisch : DT = 0.000 s
	N25 Kreistasche	T="BNF_4mm" F0.04/Z V70m Z1=2ink Ø15.014
	Kreistasche Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Bearbeitung: schruppen ebeneweise/helikol Durchmesser der Tasche Tiefe bezogen auf Z0 Max. Zustellung Ebene Max. Zustellung Tiefe Schlichtaufmaß Ebene Schlichtaufmaß Tiefe Eintauchen: Zustellvorschub Tiefe Ausräumen:	: T = "BNF_4mm" D1 : F = 0.040 mm/Zahn : V = 70 m/min : : : ebeneweise : Positionsmuster : Ø = 15.014 : Z1 = 2.000 ink : DXY = 60.000 % : DZ = 2.000 : UXY = 0.100 mm : UZ = 0.100 : mittig : FZ = 2000.000 mm/min : Komplettbearbeitung
	N30 Kreistasche	T="BNF_4mm" F0.04/Z V75m Z1=2ink Ø15.014
	Kreistasche Werkzeugname Vorschub Spindeldrehzahl Bearbeitung: schlichten ebeneweise/helikol Durchmesser der Tasche Tiefe bezogen auf Z0 Max. Zustellung Ebene Max. Zustellung Tiefe Schlichtaufmaß Ebene	: T = "BNF_4mm" D1 : F = 0.040 mm/Zahn : V = 75 m/min : : : ebeneweise : Positionsmuster : Ø = 15.014 : Z1 = 2.000 ink : DXY = 60.000 % : DZ = 2.000 : UXY = 0.100 mm

Schlichtaufmaß Tiefe : UZ = 0.100
 Eintauchen: : mittig
 Zustellvorschub Tiefe : FZ = 2000.000 mm/min



N20 001: Positionen Z0=0 X0=0 Y0=0

Positionen

Höhe Werkstückoberfläche
 1. Position
 1. Position

: rechtwinklig
 : Z0 = 0.000 abs
 : X0 = 0.000 abs
 : Y0 = 0.000 abs



Programmende N=1

Anzahl Werkstücke:

: N = 1

FUSSTEIL_SP2_POS1

P	N5	FUSSTEIL_SP2_POS1	Nullpktv. 1 G54
	N10	Zentrieren	T=BNF_4mm F150/min S3000U Z1=2ink
	N15	Tiefbohren	T=BOHRER_8.5mm F240/min S1250U Z1=31ink
	N25	Kreistasche ▽	T=BNF_4mm F0.04/Z V70m Z1=2ink ø15.014
	N30	Kreistasche ▽▽▽	T=BNF_4mm F0.04/Z V75m Z1=2ink ø15.014
	N20	001: Positionen	Z0=0 X0=0 Y0=0
END		Programmende	N=1

